



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) DE 10 2004 003 336 A1 2005.08.18

(12)

## Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: 10 2004 003 336.6

(22) Anmeldetag: 22.01.2004

(43) Offenlegungstag: 18.08.2005

(51) Int Cl.7: B25H 3/04

(71) Anmelder:  
Kao, Jui-Chien, Tali, Taichung, TW

(72) Erfinder:  
gleich Anmelder

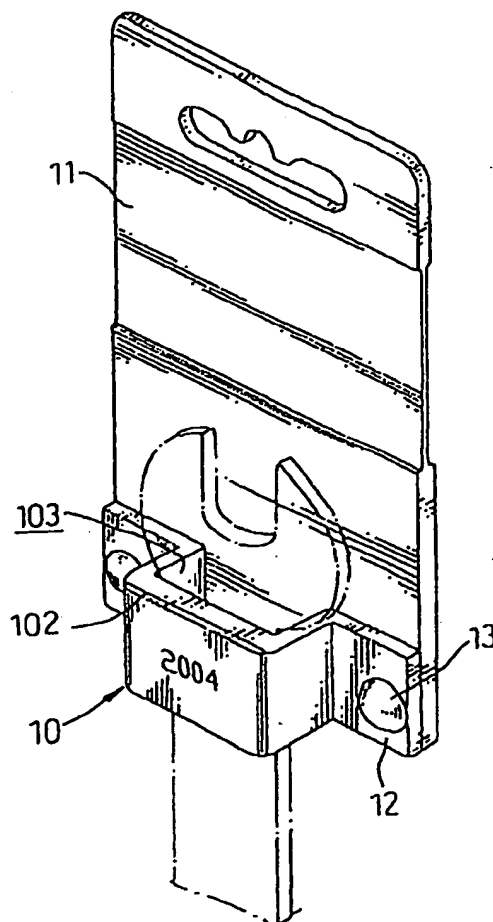
(74) Vertreter:  
Viering, Jentschura & Partner, 80538 München

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: Aufhängevorrichtung

(57) Zusammenfassung: Aufhängevorrichtungen, umfassend eine Basisplatte (11) und eine Konsolplatte (12) in einer Herstellungsform mit einer Grundform (61) und einer Passform (20), wobei die Grundform (61) mindestens einen Formkern (611) aufweist und die Passform (20) ein Basisteil (200) und mindestens ein Wechselteil (202) umfasst, wobei das Basisteil (200) dem Formkern (611) entsprechend mindestens einen Formhohlraum (201) aufweist, dessen Wandung eine ebene Fläche aufweist, und das Wechselteil (202) eine dem Formhohlraum (201) gegenüberstehende Einsenkung (203) aufweist, dessen Boden eine Zeichenstelle (204) umfasst, womit ein Markenzeichen (101) bei Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt werden kann.



## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Aufhängevorrichtung und insbesondere eine Aufhängevorrichtung, welche durch eine neue konstruierte Herstellungsform hergestellt ist, wobei die Herstellungsform eine Grundform und eine entsprechende Passform umfasst. Die Grundform weist mindestens einen Formkern auf, wobei die Passform ein Basisteil, das dem Formkern entsprechend mindestens einen Formhohlraum aufweist, und mindestens ein Wechselteil umfasst. Um den Formhohlraum zu bilden, weist das Wechselteil eine Einsenkung auf, auf dessen Boden eine Matrize oder Patrize ausgebildet ist, die zum Prägen oder Aufdrucken von Zeichen in Zahlen- oder Wortform geeignet ist. Mit dieser Konstruktion werden Markenzeichen bei der Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt, wobei die Produktionskosten der Aufhängevorrichtungen stark reduziert werden können.

**[0002]** Unter Bezugnahme auf **Fig. 9** ist eine herkömmliche Aufhängevorrichtung dargestellt. Diese herkömmliche Aufhängevorrichtung umfasst eine Basisplatte 50 und eine Konsolplatte 51, wobei die beiden seitlichen Endabschnitte der Konsolplatte 51 durch Fixierelemente 52 an der Basisplatte 50 befestigt werden. Die Konsolplatte 51 weist eine zur Aufnahme eines Handwerkzeugs 70 vorgesehene Ausnehmung 511 auf.

**[0003]** Die Basisplatte 50 und die Konsolplatte 51 werden durch Preßspritzen hergestellt. Alle beiden Platten benötigen zwei Sätze von Herstellungsformen. Je nach Bedarf werden unterschiedliche Markenzeichen 512, Wörter oder Erklärungen auf der Basisplatte 50 und der Konsolplatte 51 gedruckt.

**[0004]** Mit Bezugnahme auf **Fig. 10** ist eine herkömmliche Herstellungsform von Aufhängevorrichtungen gezeigt. Diese herkömmliche Herstellungsform umfasst ein Basiselement 60, eine Grundform 61 und eine entsprechende Passform 62. Die Grundform 61 weist mindestens einen Formkern 611 auf, wobei die Passform 62 ein Basisteil 620, das dem Formkern 611 entsprechend mindestens einen Formhohlraum 621 aufweist, und mindestens ein Wechselteil 622 umfasst. Der Formhohlraum 621 ist am Boden mit einem Durchgangsloch versehen, wobei das Wechselteil 622 trennbar an dem Durchgangsloch angebracht ist. Das Wechselteil 622 weist eine Zeichenstelle 624 auf, womit das Markenzeichen 512 bei der Herstellung auf der Konsolplatte 51 ausgeformt werden kann. Beim Herstellen wird eine Formlinie 53 aufgrund des Basisteils 620 und des Wechselteils 622 um das Markenzeichen 512 gebildet, wodurch das Aussehen der Aufhängevorrichtung beeinträchtigt wird. Weil ein Flasch 623 sich zwischen dem Formhohlraum 621 des Basisteils 620 und der Zeichenstelle 624 des Wechselteils 622 befindet, ist eine

komplizierte Bearbeitung erforderlich, um die Passform 62 fehlerlos herzustellen, wodurch die Produktionskosten relativ erhöht werden.

## Aufgabenstellung

**[0005]** Um diese Nachteile zu überwinden, beabsichtigt die vorliegende Erfindung, eine Aufhängevorrichtung zu schaffen, welche durch eine neue konstruierte Herstellungsform hergestellt ist, womit die oben erwähnten Problemen der herkömmlichen Aufhängevorrichtungen verringert oder umgegangen werden können. Die erfindungsgemäße Herstellungsform umfasst eine Grundform und eine entsprechende Passform. Die Grundform weist mindestens einen Formkern auf, wobei die Passform ein Basisteil, das dem Formkern entsprechend mindestens einen Formhohlraum aufweist, und mindestens ein Wechselteil umfasst. Um den Formhohlraum zu bilden, weist das Wechselteil eine Einsenkung auf, auf dessen Boden eine Matrize oder Patrize ausgebildet ist, die zum Prägen oder Aufdrucken von Zeichen in Zahlen-, Bild- oder Wortform geeignet ist. Mit dieser Konstruktion werden Markenzeichen bei der Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt, wobei die Produktionskosten der Aufhängevorrichtungen stark reduziert werden können.

## Ausführungsbeispiel

**[0006]** Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigen:

**[0007]** **Fig. 1** eine perspektivische Ansicht einer ersten Ausführungsform einer Konsolplatte, die durch eine erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist;

**[0008]** **Fig. 2** eine perspektivische Ansicht einer zweiten Ausführungsform einer Konsolplatte, die durch eine erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist;

**[0009]** **Fig. 3** eine teilweise aufgeschnittene Explosionsansicht einer erfindungsgemäßen Herstellungsform;

**[0010]** **Fig. 4** eine vergrößerte teilweise aufgeschnittene Ansicht einer erfindungsgemäßen Herstellungsform;

**[0011]** **Fig. 5** eine aufgeschnittene Seitenansicht einer erfindungsgemäßen Herstellungsform nach **Fig. 3**;

**[0012]** **Fig. 6** eine perspektivische Ansicht einer ersten Ausführungsform einer Aufhängevorrichtung, die durch die erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist;

[0013] **Fig. 7** eine perspektivische Ansicht einer zweiten Ausführungsform einer Aufhängevorrichtung, die durch die erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist;

[0014] **Fig. 8** eine perspektivische Ansicht einer dritten Ausführungsform einer Aufhängevorrichtung, die durch die erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist;

[0015] **Fig. 9** eine perspektivische Ansicht einer herkömmlichen Aufhängevorrichtung; und

[0016] **Fig. 10** eine teilweise aufgeschnittene Seitenansicht einer herkömmlichen Herstellungsform für Aufhängevorrichtungen.

[0017] Bezug auf die **Fig. 1** und **Fig. 2** ist eine Konsolplatte **10** dargestellt, die durch eine erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist. Bei dieser Ausführungsform weist die Konsolplatte **10** an ihrer Vorderseite ein Markenzeichen **101** auf, wobei das Markenzeichen **101** eine Trademark, eine Zahl oder Wörter sein kann.

[0018] Wie in den **Fig. 3** bis **Fig. 5** gezeigt, umfasst die erfindungsgemäße Herstellungsform ein Basiselement **60**, eine Grundform **61** und eine entsprechende Passform **20**. Die Grundform **61** weist mindestens einen Formkern **611** auf, wobei die Passform **20** ein Basisteil **200**, das dem Formkern **611** entsprechend mindestens einen Formhohlraum **201** aufweist, und mindestens ein Wechselteil **202** umfasst. Die Wandung des Formhohlraums **201** weist eine ebene Fläche auf.

[0019] Das Wechselteil **202** ist auf dem Basisteil **200** dem Formhohlraum **201** gegenüberstehend angebracht. Um den Formhohlraum **201** zu bilden, weist das Wechselteil **202** eine Einsenkung **203** auf, auf dessen Boden eine Matrize oder Patrize **204** ausgebildet ist, womit ein Markenzeichen **101** bei Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt oder aufgedruckt werden kann. Wenn man ein anderes Markenzeichen **101** auf der Aufhängevorrichtung drucken möchte, braucht man nur ein anderes Wechselteil **202** einzusetzen, wodurch die Produktionskosten der Passform **20** reduziert werden können. Weil die Wandung des Formhohlraums **201** und die Einsenkung **203** glatt ausgebildet sind, benötigt man keine komplizierte Bearbeitung, um die Passform **20** fehlerlos herzustellen, wodurch die Produktionskosten der Passform **20** stark reduziert werden können. Beim Herstellen wird eine Formlinie **102** beiderseits der Aufhängevorrichtung gebildet. Diese Formlinie **102** ist anderswo als das Markenzeichen **101** auf der Aufhängevorrichtung ausgebildet, so dass das Aussehen der Aufhängevorrichtung dadurch nicht beeinträchtigt wird.

[0020] In **Fig. 6** ist eine erste Ausführungsform einer Aufhängevorrichtung gezeigt, die durch die erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt ist. Diese Ausführungsform umfasst eine Basisplatte **11** (hier nicht gezeigt) und eine Konsolplatte **12**, wobei die beiden seitlichen Endabschnitte der Konsolplatte **12** durch Fixierelemente **13** (siehe **Fig. 1**) an der Basisplatte **11** befestigt werden. Die Konsolplatte **12** weist eine zur Aufnahme eines Handwerkzeugs vorgesehene Ausnehmung auf, wobei das Markenzeichen **101** bei Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt, und die Formlinie **102** beiderseits der Aufhängevorrichtung ausgebildet ist.

[0021] In **Fig. 7** ist eine zweite Ausführungsform einer Aufhängevorrichtung gezeigt. In **Fig. 8** ist eine dritte Ausführungsform einer Aufhängevorrichtung gezeigt. Diese beiden Ausführungsformen sind wie die erste Ausführungsform durch die erfindungsgemäße Herstellungsform hergestellt.

[0022] Gemäß der oben erwähnten Darstellung werden die Markenzeichen aufgrund der erfindungsgemäßen Herstellungsform bei der Herstellung fehlerlos auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt, wobei die Produktionskosten der Herstellungsformen aufgrund der Konstruktion der Passform **20** stark reduziert werden können. Damit sind die Aufgaben der Erfindung gelöst.

#### Patentansprüche

1. Aufhängevorrichtungen, umfassend, eine Basisplatte (**11**) und eine Konsolplatte (**12**), wobei die beiden seitlichen Endabschnitte der Konsolplatte **12** an der Basisplatte **11** befestigt werden können, **dadurch gekennzeichnet**: dass die Konsolplatte (**12**) durch eine neue konstruierte Herstellungsform hergestellt ist, wodurch das Markenzeichen (**101**) bei der Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt wird, und die Formlinie (**102**) beiderseits der Aufhängevorrichtung ausgebildet wird.

2. Aufhängevorrichtungen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Herstellungsform eine Grundform (**61**) und eine entsprechende Passform (**20**) umfasst, wobei die Grundform (**61**) mindestens einen Formkern (**611**) aufweist, und die Passform (**20**) ein Basisteil (**200**) und mindestens ein Wechselteil (**202**) umfasst, dass das Basisteil (**200**) dem Formkern (**611**) entsprechend mindestens einen Formhohlraum (**201**) aufweist, wobei die Wandung des Formhohlraums (**201**) eine ebene Fläche aufweist, dass das Wechselteil (**202**) eine dem Formhohlraum (**201**) gegenüberstehende Einsenkung (**203**) aufweist, dessen Boden eine Zeichenstelle (**204**) umfasst, womit das Markenzeichen (**101**) bei Herstellung auf den Aufhängevorrichtungen ausgeformt werden kann.

3. Aufhängevorrichtungen nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Markenzeichen (101) eine Trademark ist.

Es folgen 10 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

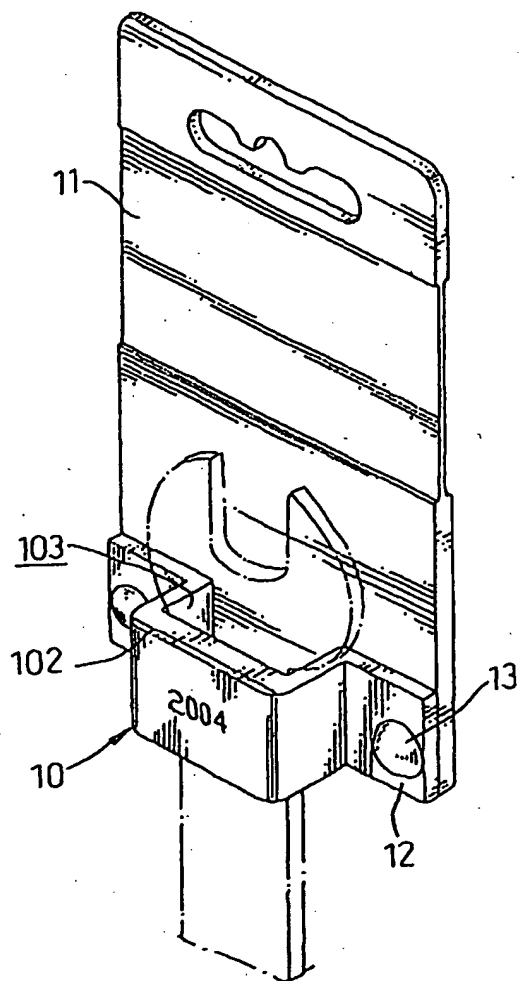


FIG. 1

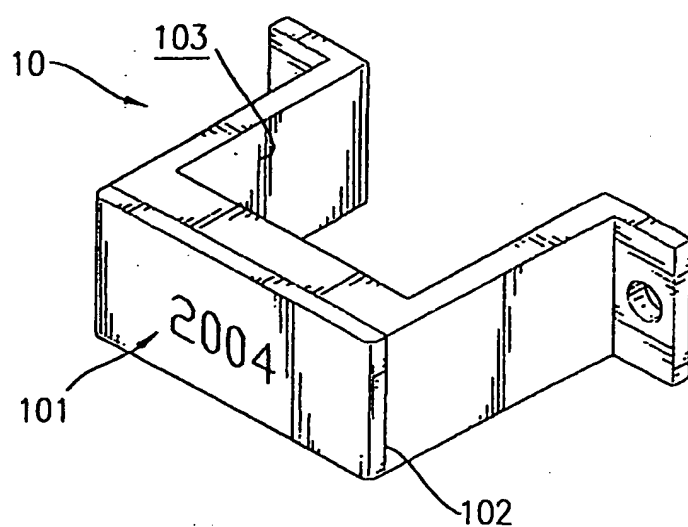


FIG. 2

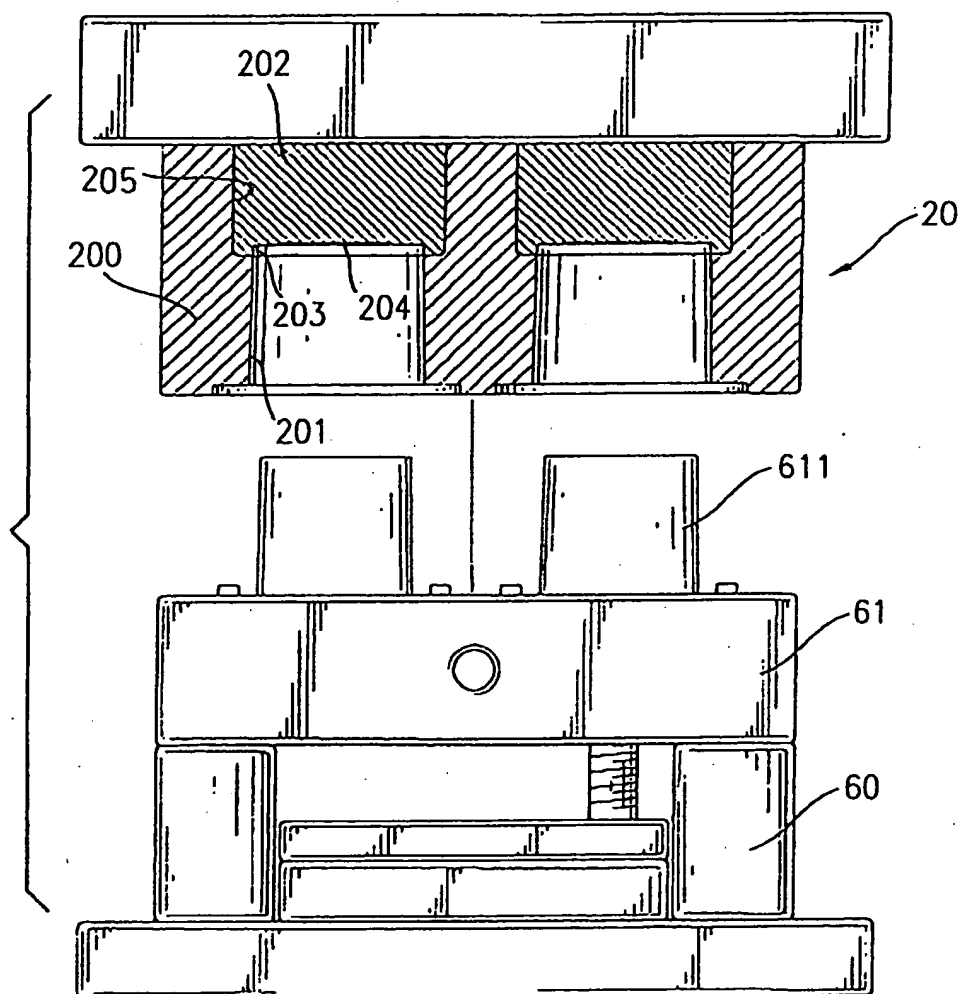


FIG. 3

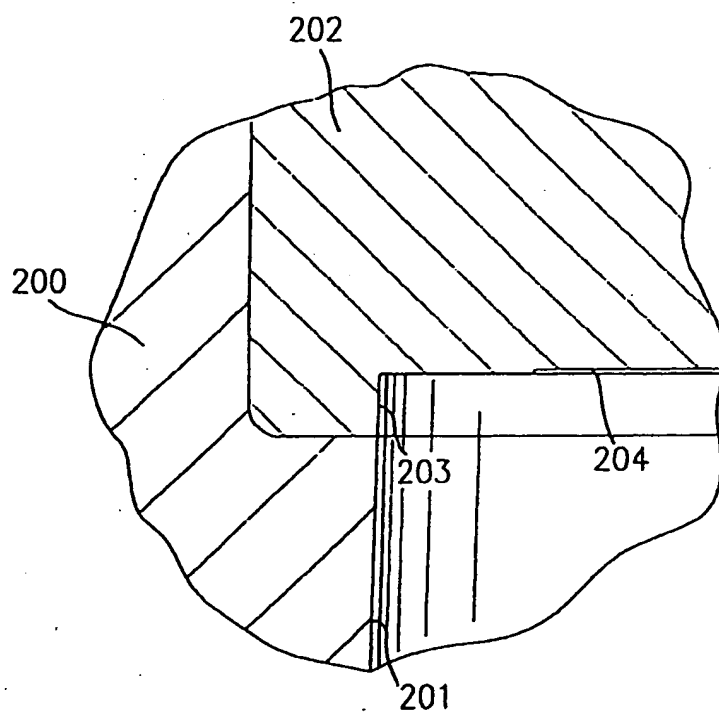


FIG. 4

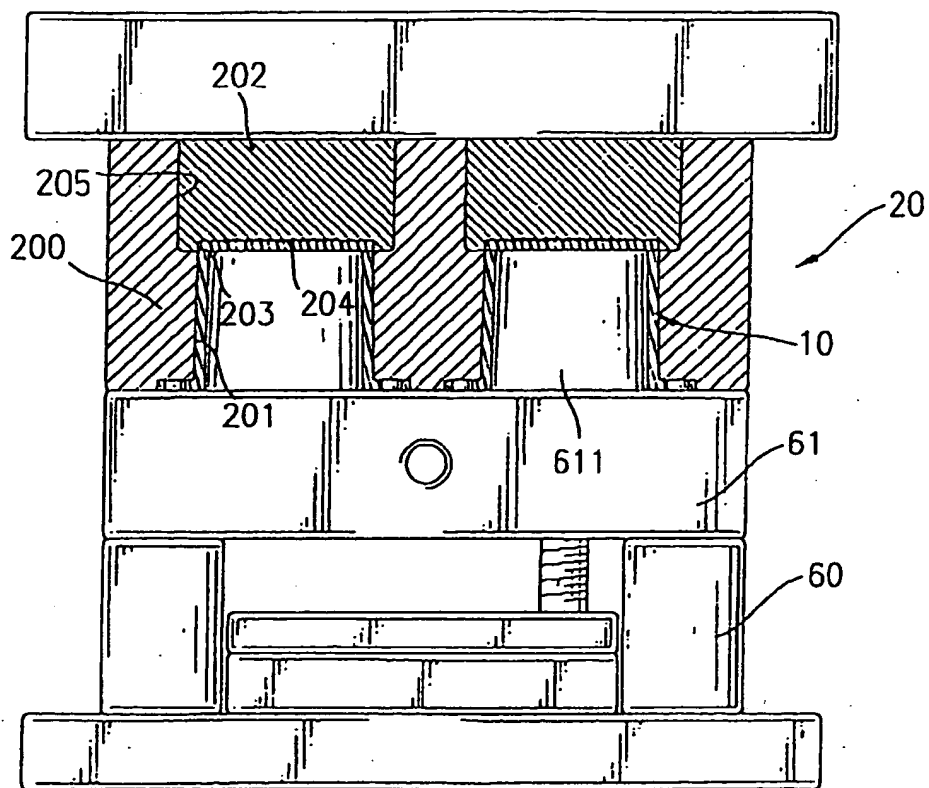


FIG. 5

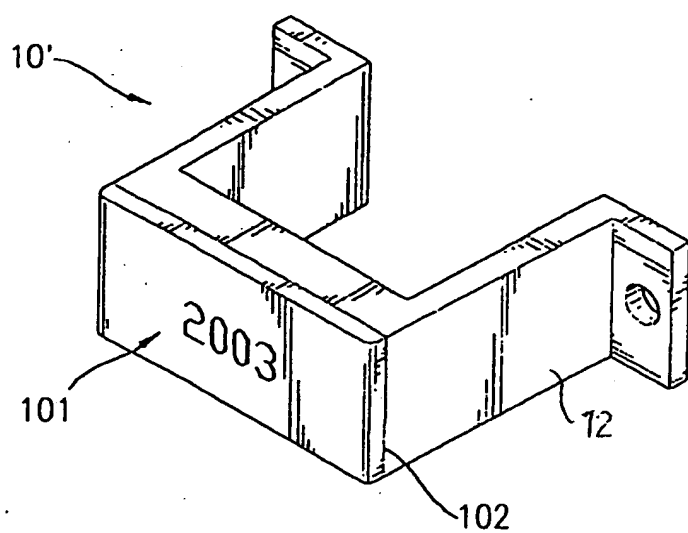


FIG. 6

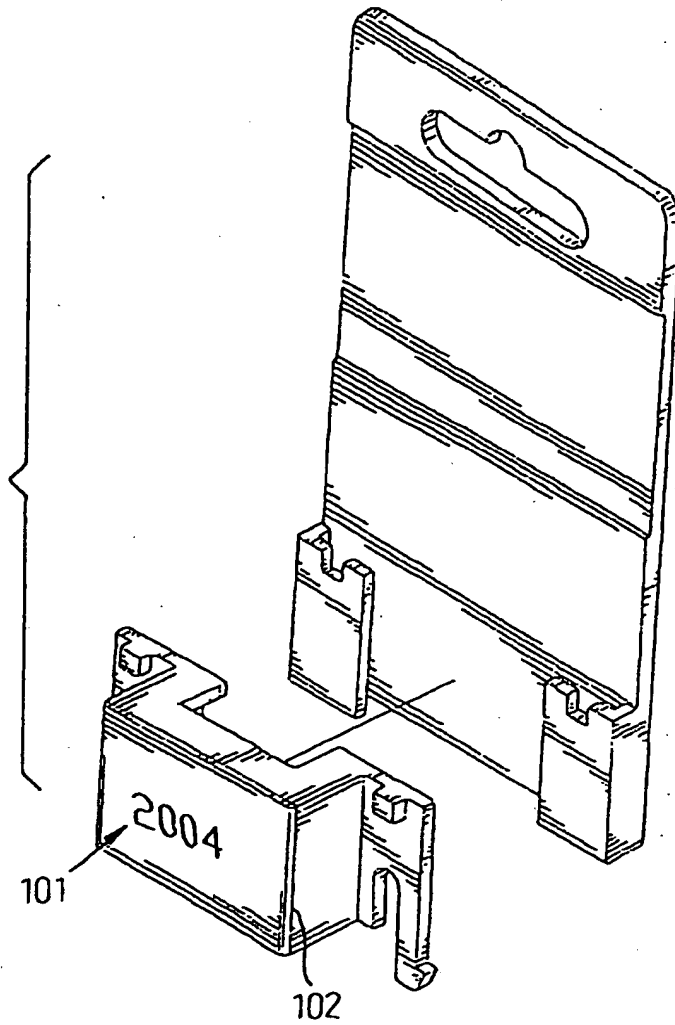


FIG. 7

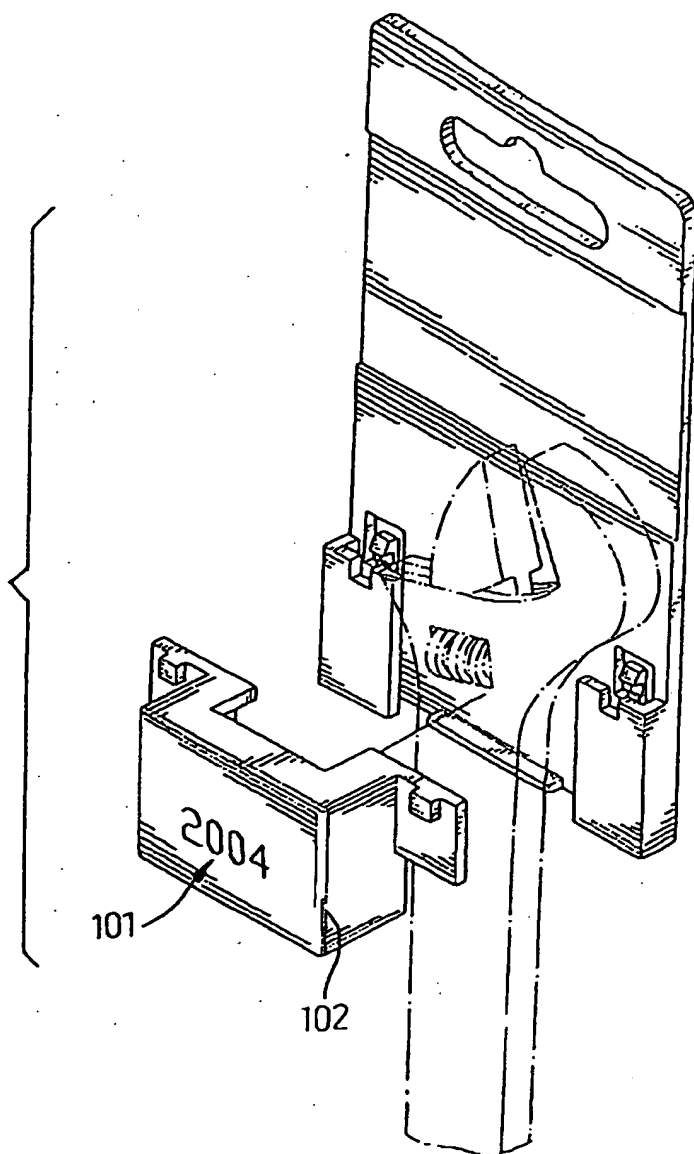


FIG. 8

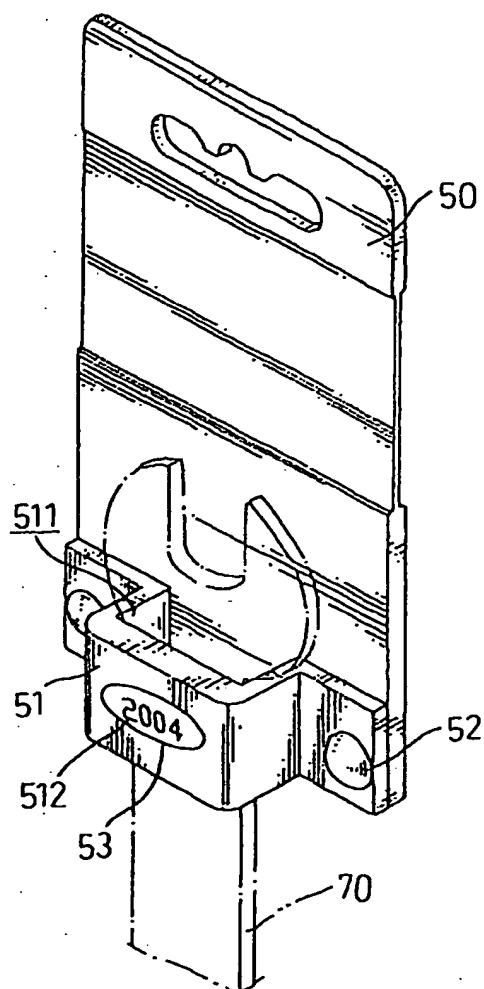


FIG. 9

Stand der Technik

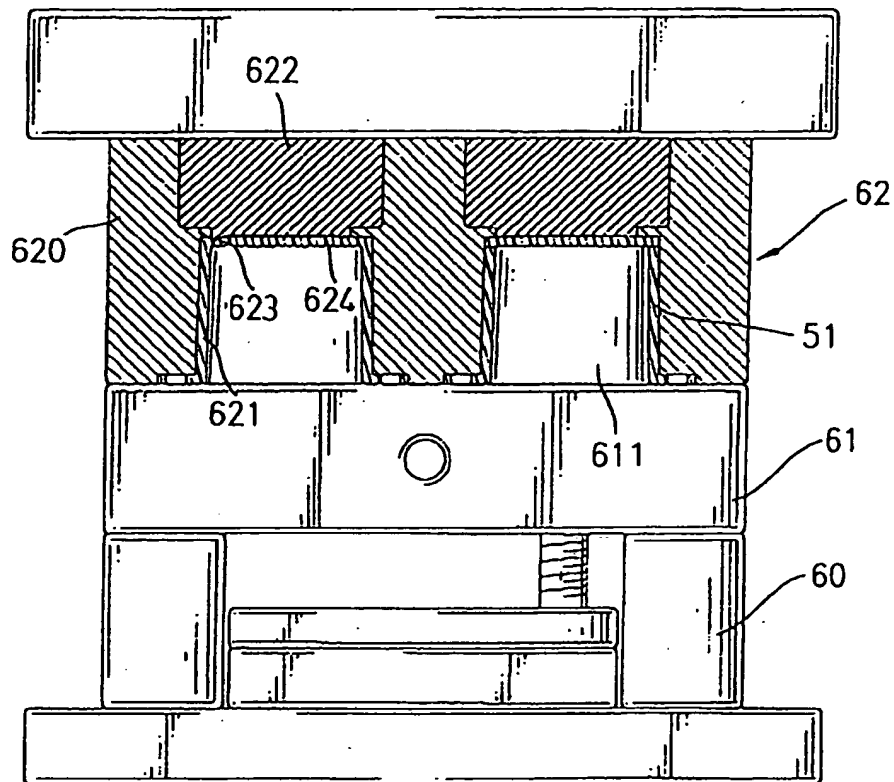


FIG. 10

Stand der Technik